

**TCVN 2854 : 1979**

**MÁY ÉP HAI KHUYU THÂN HỞ TÁC DỤNG ĐƠN –  
ĐỘ CHÍNH XÁC**

*Simple action open twocrank presses - Norms of accuracy*



## **Lời nói đầu**

TCVN 2854 : 1979 do Viện máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Cục Tiêu chuẩn trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và Công nghệ) ban hành;

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại Khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a Khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.



## Máy ép hai khâu thân hở tác dụng đơn - Độ chính xác

*Simple action open twocrank presses - Norms of accuracy*

- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy ép hai khâu thân hở tác dụng đơn dùng để dập nguội.
- 2 Mặt bàn máy là mặt chuẩn dùng để kiểm máy.
- 3 Nếu đặc trưng kết cấu của máy không cho phép đo được sai lệch trên chiều dài cần kiểm thì sai lệch này phải được tính vào chiều dài lớn nhất có thể đo được.  
Sai lệch giới hạn nhận được khi tính toán nhỏ hơn 0,01 mm thì lấy bằng 0,01 mm.
- 4 Dung sai độ phẳng và dung sai độ song song của mặt trên và dưới của đế khuôn không được lớn hơn 0,06 mm trên chiều dài 1000 mm.
- 5 Quy định các kiểm và độ chính xác sau đây cho máy ép.

### 5.1 Kiểm sai lệch về độ phẳng của mặt bàn máy.

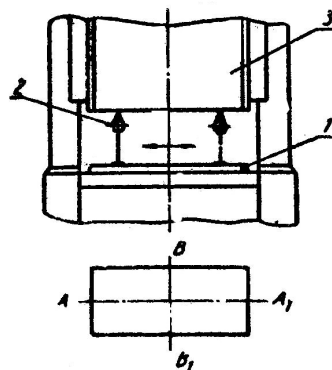
Dung sai độ phẳng không được lớn hơn 0,06 mm trên chiều dài 1000 mm (không được phép lồi).

Cách kiểm:

- Đặt mặt làm việc của thước kiểm trên mặt bàn máy theo các hướng khác nhau.
- Bằng căn lá, kiểm khe hở giữa mặt làm việc của thước kiểm và mặt bàn máy.

### 5.2 Kiểm sai lệch về độ phẳng của mặt dưới đầu trượt.

Dung sai độ phẳng không được lớn hơn 0,06 mm trên chiều dài 1000 mm (không được phép lồi).



Cách kiểm:

- Áp mặt làm việc của thước kiểm vào mặt dưới đầu trượt theo các hướng khác nhau.
- Kiểm khe hở giữa các mặt làm việc của thước kiểm và mặt dưới đầu trượt bằng căn lá.

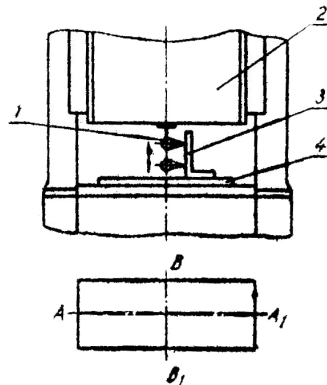
## TCVN 2848 :1979

### 5.3 Kiểm sai lệch về độ song song của mặt dưới đầu trượt đối với mặt bàn máy.

Khoảng cách giữa các trụ máy, mm		Đến 1600			Lớn hơn 1600		
Lực ép, KN		Đến 630	Lớn hơn 630 đến 2500	Lớn hơn 2500	Đến 630	Lớn hơn 630 đến 2500	Lớn hơn 2500
Dung sai, mm	Hướng AA <sub>1</sub>	0,10	0,16	0,2	0,08	0,12	0,16
	Hướng BB <sub>1</sub>	0,16	0,20	0,3	0,12	0,16	0,25

Cách kiểm:

- Đặt thước kiểm 1 lên bàn máy ép, đặt đồng hồ so lên thước kiểm 1, sao cho mũi đo của đồng hồ so tiếp xúc với mặt dưới của đầu trượt.
- Kiểm độ song song ở các khoảng cách lớn nhất và nhỏ nhất giữa bàn máy và con trượt trong hai hướng vuông góc với nhau AA<sub>1</sub>, BB<sub>1</sub>.
- Sai lệch về độ song song xác định bằng hiệu các số chỉ của đồng hồ so ở những điểm biên của các lần kiểm.



CHÚ THÍCH : Trong hướng BB<sub>1</sub> vuông góc với mặt trước của máy ép, các sai lệch ở phần trước của đầu trượt chỉ cho phép về phía dưới.

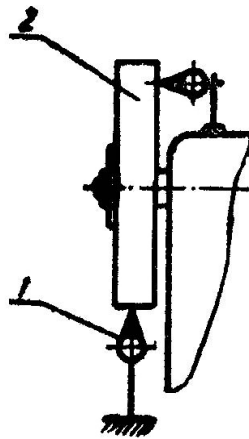
### 5.4 Kiểm sai lệch về độ vuông góc của hành trình đầu trượt đối với mặt bàn máy.

Khoảng cách giữa các trụ máy, mm		Đến 1600			Lớn hơn 1600		
Lực ép, KN		Đến 630	Lớn hơn 630 đến 2500	Lớn hơn 2500	Đến 630	Lớn hơn 630 đến 2500	Lớn hơn 2500
Dung sai trên chiều dài 1000 mm		0,03	0,04	0,05	0,04	0,05	0,06

Cách kiểm:

- Đặt thước kiểm 4 lên mặt bàn máy, đặt ke 3 (hoặc xi lanh kiểm) lên thước.
- Kẹp đồng hồ so 1 vào đầu trượt 2, sao cho mũi đo của nó tiếp xúc với mặt đo của ke (hoặc đường sinh của xi lanh kiểm).
- Kiểm sai lệch độ vuông góc ở vị trí trên cùng và dưới cùng của đầu trượt trong hai hướng vuông góc với nhau AA<sub>1</sub>, BB<sub>1</sub>. Sai lệch về độ vuông góc xác định bằng hiệu các số chỉ của đồng hồ so ở vị trí trên cùng và dưới cùng của đầu trượt.

**5.5** Kiểm độ đảo hướng tâm và độ đảo mặt nút của bánh đà.



Đường kính bánh đà		Đến 1600	Lớn hơn 1600
Dung sai	Độ đảo hướng tâm	0,10	0,15
	Độ đảo mặt nút	0,20	0,30

Cách kiểm:

- Đặt đồng hồ so 1 sao cho mũi đo của nó tiếp xúc với mặt vành của bánh đà 2, hoặc tiếp xúc với mặt nút của bánh đà, cách đường sinh của mặt vành 10 mm.
- Độ đảo xác định bằng hiệu lớn nhất của số chỉ của đồng hồ so trong một vùng xoay của bánh đà.

**6** Các phương tiện đo dùng để kiểm được quy định như sau:

- Thước kiểm, ke kiểm, căn lá, căn mẫu, đồng hồ so nhiều vòng xoay có độ chia: 0,001 mm và 0,002 mm phải phù hợp với các tiêu chuẩn tương ứng.
- Trục gá chuyên dùng.

**7** Các phương tiện đo ở điều 6 có thể thay bằng các dụng cụ đo khác bảo đảm kết quả đo chính xác theo yêu cầu.